

#4



PATENT
ATTORNEY DOCKET NO.: 046103-5011

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re Application of:)	
)	
Hiroki TAKEUCHI, et al.)	
)	
Application No.: 10/026,938)	Group Art Unit: Unassigned
)	
Filed: December 27, 2001)	Examiner: Unassigned

For: **EMBEDDING RESIN**

Commissioner for Patents
Washington, D.C. 20231

CLAIM FOR PRIORITY

Under the provisions of 35 U.S.C. §119, Applicants hereby claim the benefit of the filing date of Certified copy of Japanese Patent Application Nos. 2001-352511 filed November 19, 2001, 2001-40226 filed February 16, 2001 and 2000-398872 filed December 27, 2000 for the above-identified United States Patent Applications.

In support of Applicants' claim for priority, filed herewith are certified copies of the Japanese applications.

Respectfully submitted,

MORGAN, LEWIS & BOCKIUS LLP

Robert J. Goodell
Reg. No. 41,040

Dated: March 11, 2002

MORGAN, LEWIS & BOCKIUS LLP
1111 Pennsylvania Avenue, N.W.
Washington, D.C. 20004
(202) 739-3000

44
10/026938



日本国特許庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出願年月日

Date of Application:

2001年11月19日

出願番号

Application Number:

特願2001-352511

出願人

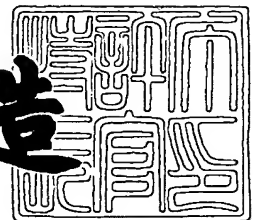
Applicant(s):

日本特殊陶業株式会社

2001年12月28日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

及川耕造



出証番号 出証特2001-3112430

【書類名】 特許願

【整理番号】 102-0357

【提出日】 平成13年11月19日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 C08G 59/18
C08L 63/02

【発明者】

【住所又は居所】 愛知県名古屋市瑞穂区高辻町14番18号 日本特殊陶業株式会社内

【氏名】 竹内 裕貴

【発明者】

【住所又は居所】 愛知県名古屋市瑞穂区高辻町14番18号 日本特殊陶業株式会社内

【氏名】 小嶋 敏文

【発明者】

【住所又は居所】 愛知県名古屋市瑞穂区高辻町14番18号 日本特殊陶業株式会社内

【氏名】 大林 和重

【発明者】

【住所又は居所】 愛知県名古屋市瑞穂区高辻町14番18号 日本特殊陶業株式会社内

【氏名】 加島 壽人

【特許出願人】

【識別番号】 000004547

【住所又は居所】 愛知県名古屋市瑞穂区高辻町14番18号

【氏名又は名称】 日本特殊陶業株式会社

【代表者】 金川 重信

【代理人】

【識別番号】 100098615

【弁理士】

【氏名又は名称】 鈴木 学

【先の出願に基づく優先権主張】

【出願番号】 特願2000-398872

【出願日】 平成12年12月27日

【先の出願に基づく優先権主張】

【出願番号】 特願2001- 40226

【出願日】 平成13年 2月16日

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 043650

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 0108709

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 埋め込み樹脂

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 絶縁基板に電子部品を埋め込むための埋め込み樹脂であって、該埋め込み樹脂が黒色、青色、緑色、赤色、橙色、黄色、紫色のいずれかを基調とする色により着色されていることを特徴とする埋め込み樹脂。

【請求項 2】 少なくとも熱硬化性樹脂を含み、かつ少なくとも一種類以上の無機フィラーを含むことを特徴とする請求項 1 に記載の埋め込み樹脂。

【請求項 3】 前記熱硬化性樹脂がビスフェノールエポキシ樹脂、ナフタレン型エポキシ樹脂、フェノールノボラック型エポキシ樹脂及びクレゾールノボラック型エポキシ樹脂から選ばれる少なくとも一種であることを特徴とする請求項 2 に記載の埋め込み樹脂。

【請求項 4】 カーボンブラック、フタロシアニン系顔料、アゾ系顔料、キノリン系顔料、アントラキノン系顔料、トリフェニルメタン系顔料、無機酸化物から選ばれる少なくとも一種の着色剤を含有することを特徴とする請求項 1 乃至請求項 3 のいずれかに記載の埋め込み樹脂。

【発明の詳細な説明】

【 0 0 0 1 】

【産業上の利用分野】

本発明は、絶縁基板に設けられた開口部内に配置されたチップコンデンサ、チップインダクタ、チップ抵抗等の電子部品を埋め込むための埋め込み樹脂であって、黒色、青色、緑色、赤色、橙色、黄色、紫色のいずれかを基調とする色により着色された埋め込み樹脂に関する。特には、電子部品を埋め込んだ多層配線基板、半導体素子収納用パッケージ等の用途に好適なものである。

【 0 0 0 2 】

【従来の技術】

近年、ビルドアップ配線基板に多数の半導体素子を搭載したマルチチップモジュール（MCM）が検討されている。チップコンデンサ、チップインダクタ、チップ抵抗等の電子部品を実装する場合には、配線基板の表面に形成された実装用

配線層上に半田を用いて表面実装するのが一般的である。

【0003】

しかし、ビルドアップ配線基板の表面に電子部品を表面実装すると、個々の電子部品に対応する所定の実装面積が必要なため、小型化にはおのずと限界がある。また、表面実装する際の配線の取り回しによって、特性上好ましくない寄生インダクタンスが大きくなり、電子機器の高周波化に対応が難しくなるという問題がある。

【0004】

これら諸問題を解決するために、絶縁基板内部に電子部品を埋め込む方法が種々検討されている。特開平11-126978では、電子部品を予め金属箔からなる転写シート付き配線基板に半田実装してから転写する方法が開示されているが、実装での位置精度等で課題が残る。特開2000-124352には、コア基板内部に埋め込んだ電子部品上に絶縁層をビルドアップした多層配線基板が開示されている。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】

電子部品をコア基板等の絶縁基板の内部に埋め込む方法においては、絶縁基板と電子部品の隙間を埋め込み樹脂で埋めて、更に絶縁層及び配線をビルドアップした後、電子部品の電極と絶縁層上に形成した配線との間を無電解メッキ等の金属化手法により電氣的に接続する必要がある。

【0006】

埋め込み樹脂は、ビルドアップした絶縁層上に配線パターンを露光現像する際に問題となる光の乱反射等を抑えたり、硬化時の色むらが目立たないように黒色に着色していることが望ましい。そのため、カーボン等を着色剤として配合する必要がある。

【0007】

しかし、カーボン等の一部の着色剤は導電性を有するため、過剰に添加すると絶縁性が低下する問題がある。その為、いかに電子部品間、または絶縁層上に形成した配線間の絶縁性を維持しつつ、光の乱反射等を抑えたり、硬化時の色むら

が目立たないように黒色に着色するかが重要になってくる。

【0008】

本発明は、電子部品を搭載する配線基板の実装密度を高め、かつ、絶縁性等の電気特性において優れた物性値が得られるとともに、光の乱反射等を抑えたり、硬化時の色むらが目立たないようにした埋め込み樹脂を提供することを課題とする。

【0009】

【課題を解決するための手段】

本発明の埋め込み樹脂は、絶縁基板に電子部品を埋め込むための埋め込み樹脂であって、その埋め込み樹脂が黒色、青色、緑色、赤色、橙色、黄色、紫色のいずれかを基調とする色により着色されていることを特徴とする。ここにいう「電子部品を埋め込む」とは、コア基板等の絶縁基板やビルドアップした絶縁層に設けた開口部（貫通穴（例えば図1）やキャビティ等の凹部（例えば図10）等）の中に電子部品を配置した後、電子部品と開口部との間に生じた隙間に埋め込み樹脂を充填することをいう。開口部は、基板を打ち抜いて形成した貫通孔または多層化技術により形成したキャビティ等を利用するとよい。

本発明に用いる基板としては、FR-4、FR-5、BT等のいわゆるコア基板を用いるのがよいが、PTFE等の熱可塑性樹脂シートに厚み35 μ m程度の厚手の銅箔を挟み込んでコア基板としたものに開口部を形成したのを用いてもよい。また、コア基板の少なくとも一面に、絶縁層及び配線層を交互に積層したビルドアップ層を形成するとともに、開口部をコア基板及びビルドアップ層の少なくとも一方を貫通するように形成したのを用いることができる。この場合、図11に示すようなコンデンサ内蔵型の多層配線基板であっても、いわゆるガラスエポキシ複合材料（絶縁基板）の厚みを400 μ m程度と、通常品の800 μ mの半分にまで薄くして低背化を図ることができる利点がある。他の例としては、電子部品をコア基板内部に埋め込んだ配線基板（例えば、図1）やビルドアップ層の内部に埋め込んだ配線基板（例えば、図10）を形成できる。

尚、前記電子部品には、チップコンデンサ、チップインダクタ、チップ抵抗、フィルタ等の受動電子部品、トランジスタ、半導体素子、FET、ローノイズア

ンプ(LNA)等の能動電子部品、あるいはSAWフィルタ、LCフィルタ、アンテナスイッチモジュール、カプラ、ダイプレクサ等の電子部品が含まれる。

【0010】

本発明の埋め込み樹脂を着色するのは、前述した配線パターンの露光現像にかかる問題を効果的に回避するためである。埋め込み樹脂を着色することで、埋め込み樹脂の上にビルドアップした絶縁層上に配線パターンを露光現像する際に問題となる光の乱反射等を抑えたり、硬化時の色むらが目立たないようにできる。

【0011】

着色する色としては、黒色、青色、緑色、赤色、橙色、黄色、紫色を基調とする色がよい。光の乱反射による解像度の低下の防止を重視する場合は、黒色、青色、緑色を基調とする色がよい。特に黒色系がよい。

【0012】

埋め込み樹脂を黒色系に着色するには、カーボンブラック、黒鉛、カーボンブラックと黒鉛の混合物等の黒色の炭素系粉末を添加したり、 Cu_2O 、 CuO 、 MnO_2 等の黒色の無機酸化物粉末を添加したり、クロモファインブラックA1103等のアゾメチン系の黒色有機顔料を添加することができる。

【0013】

埋め込み樹脂を青色系に着色するには、フタロシアニンブルー、シアニンブルー5188等のフタロシアニン系顔料、バリアミンブルー等のアゾ系顔料、アントラキノブルー等のアントラキノン系顔料などの有機系顔料や、ウルトラマリ、コバルトブルー等の無機酸化物を例示することができる。

【0014】

埋め込み樹脂を緑色系に着色するには、フタロシアニングリーン、シアニングリーン5310R等のフタロシアニン系顔料、クロームグリーン等のアゾ系顔料、マラカイトグリーン等のトリフェニルメタン系顔料などの有機系顔料、 Cr_2O_3 等の無機酸化物粉末を例示することができる。

【0015】

埋め込み樹脂を赤色系に着色するには、アゾエオシン、アゾナフトールレッド、リソールレッド等のアゾ系顔料、キナクリドン、ジアントラキノニルレッド、

クロモファインレッド6811などの有機系顔料、弁柄、カドミウムレッド等の無機酸化物粉末を例示することができる。

【0016】

埋め込み樹脂を橙色系に着色するには、クロムオレンジ、2900ペリカンファーストオレンジGR等のアゾ系顔料、ベンツイミダゾロンなどの有機系顔料、モリブデートオレンジなどの無機酸化物を例示することができる。

【0017】

埋め込み樹脂を黄色系に着色するには、クロムエロー、クロモファインエロー2080K、ハンザエロー等のアゾ系顔料、キノリンエロー等のキノリン系顔料、アントラエロー等のアントラキノン系顔料、ベンツイミダゾロン、イソインドリノンなどの有機系顔料、カドミウムエロー、黄鉛、チタンイエローなどの無機酸化物粉末を例示することができる。

【0018】

埋め込み樹脂を紫系に着色するには、アントラキノンバイオレッド等のアントラキノン系顔料、ミツイクリスタルバイオレッド等のトリフェニルメタン系などの有機系顔料、マンガンバイオレッドなどの無機酸化物粉末を例示することができる。

【0019】

埋め込み樹脂を黒色、青色、緑色、赤色、橙色、黄色、紫色のいずれかを基調とする色により着色するには、単独の着色剤を用いてもよいが、種々の色の着色剤を組み合わせることで着色することができる。この際、赤、黄、青の色の三原色を示す顔料を組み合わせるのがよい。埋め込み樹脂をあらゆる全ての色で着色できるからである。

【0020】

なお、カーボンブラック等の導電性物質以外の着色剤の配合量は、光の乱反射等を抑えたり、硬化時の色むらが目立たないようにできるように、工程条件に適合する望ましい色調条件を満足するよう、適宜調整される。通常は、0.1～30質量%の範囲である。

【0021】

本発明の埋め込み樹脂は、微細な粒子からなるカーボンブラックを添加して黒色系をベースに着色するのが特によい。絶縁性を確保するために、カーボンブラックを1.4質量%以下添加することができる。埋め込み樹脂の絶縁信頼性、誘電特性のみならず、埋め込み樹脂の上にビルドアップした絶縁層上に配線パターンを露光現像する際に問題となる光の乱反射等を抑えたり、硬化時の色むらが目立たないようにすることができる。より好ましくは1.0質量%以下がよい。体積抵抗が大幅に落ちて電気的特性が悪化するからである。

【0022】

上記の配線パターンの露光現像にかかる問題を効果的に回避するためには、カーボンブラックを0.1～1.4質量%の範囲で含有するとよい。好ましくは0.1～1.0質量%、より好ましくは0.1～0.5質量%、特には0.1～0.3質量%である。

【0023】

カーボンブラックの含有量が配合割合を重量比で1.5質量%を越えると、絶縁性の良否を示す指標である体積抵抗が $1.0 \times 10^{14} \Omega \cdot \text{cm}$ を下回る問題が発生する。

【0024】

本発明の埋め込み樹脂は、樹脂成分として少なくとも熱硬化性樹脂を含み、かつ少なくとも一種類以上の無機フィラーを含むとよい。少なくとも熱硬化性樹脂を含むことで、樹脂充填後は熱処理により容易に硬化することができる。熱硬化性樹脂としてエポキシ系樹脂を用いた場合には、ジアルールヨードニウム塩等の光重合開始剤を用いて直接エポキシ基をカチオン重合させてもよい。

【0025】

本硬化前の仮硬化を行う目的で、熱硬化性樹脂に感光性樹脂を添加してもよい。例えば、アクロイル基を有する感光性樹脂を添加することができる。熱硬化性樹脂としてはエポキシ系樹脂を用いた場合には、光重合開始剤を用いて直接エポキシ基を光重合させて仮硬化させてもよい。

【0026】

熱硬化性樹脂としては、エポキシ系樹脂がよい。具体的には、ビスフェノール

型エポキシ樹脂、ナフタレン型エポキシ樹脂、フェノールノボラック型エポキシ樹脂及びクレゾールノボラック型エポキシ樹脂から選ばれる少なくとも一種であるとよい。硬化後のエポキシ系樹脂は、3次元構造の骨格を有するため、配線のアンカー効果による密着強度を向上させるための粗化处理を行った後においても埋め込み樹脂の形状が必要以上に崩れることがないからである。硬化剤としては、酸無水物系、イミダゾール系、フェノール系等の硬化剤を用いることができるが、酸無水物系が特に好ましい。低粘度化が図れ、23℃±1℃程度の常温での埋め込み作業が良好だからである。

【0027】

埋め込み樹脂の流動性が悪いと電子部品の電極間の隙間に充填不良が起こりやすくなり局所的に熱膨張係数の極端に異なる部分が発生する。特に耐熱性、耐湿性を考慮した場合には、ナフタレン型エポキシ樹脂が優れているのでよい。

【0028】

尚、埋め込み樹脂の粗化处理は通常、過マンガン酸カリウムやクロム酸等の酸化剤を用いた湿式法により行われるが、プラズマやレーザ等を用いた乾式法により行ってもよい。

【0029】

無機フィラーを入れるのは、硬化後の熱膨張係数の調整以外に、や、無機フィラーが奏する骨材としての効果によって、粗化处理後の埋め込み樹脂の形状が必要以上に崩れることがないからである。

【0030】

無機フィラーとしては、特に制限はないが、結晶性シリカ、溶融シリカ、アルミナ、窒化ケイ素等がよい。埋め込み樹脂の熱膨張係数を効果的に下げることができる。これにより、熱応力に対する信頼性の向上が得られる。

【0031】

無機フィラーのフィラー径は、埋め込み樹脂が電子部品の電極間の隙間にも容易に流れ込む必要があるため、粒径50μm以下のフィラーを使用するとよい。50μmを越えると、電子部品の電極間の隙間にフィラーが詰まりやすくなり、埋め込み樹脂の充填不良により局所的に熱膨張係数の極端に異なる部分が発生す

る。フィラー径の下限值としては、 $0.1\mu\text{m}$ 以上がよい。これよりも細かいと、埋め込み樹脂の流動性が確保しにくくなる。好ましくは $0.3\mu\text{m}$ 以上、更に好ましくは $0.5\mu\text{m}$ 以上がよい。埋め込み樹脂の低粘度、高充填化を達成するためには、粒度分布を広くするとよい。

【0032】

無機フィラーの形状は、埋め込み樹脂の流動性と充填率とを高くするために、略球状であるとよい。特にシリカ系の無機フィラーは、容易に球状のものが得られるためよい。

【0033】

無機フィラーの表面は、必要に応じてカップリング剤にて表面処理するとよい。無機フィラーの樹脂成分との濡れ性が良好になり、埋め込み樹脂の流動性を良好にできるからである。カップリング剤の種類としては、シラン系、チタネート系、アルミネート系等が用いられる。

【0034】

本発明の埋め込み樹脂を用いて電子部品を内蔵した配線基板は、露光現像性、絶縁信頼性を有するものとなる。具体例を挙げると、図1や図10に示すようなコンデンサ内蔵型のフリップチップパッケージとすることができる。ここで例示したバンプグリッドアレイ型パッケージのみならず、ピングリッドアレイ型パッケージとすることもできる。

【0035】

【発明の実施の形態】

図1を例にすれば、本発明の埋め込み樹脂を用いた配線基板は、以下のような工程により製造できる。図2に示すように、このコア基板(1)に金型を用いて所定の大きさの貫通孔(開口部:2)を設け、このコア基板の一面にバックテープ(3)を貼り付けた後、バックテープを貼り付けた面を下側にして置く。

【0036】

図3に示すように、他方の面から開口部(2)内のバックテープ(3)の粘着面上の所定の位置に、チップコンデンサ(4)をチップマウンタを用いて配置する。ここで用いるチップコンデンサとしては、埋め込み樹脂の回り込みが良いよ

うに、コンデンサ本体から突出した電極（５）を有するものを用いるのがよい。
図４に示すように、開口部（２）内に配置されたチップコンデンサ（４）と開口部内の隙間に本発明の埋め込み樹脂（６）をディスペンサを用いて流し込む。

【 0 0 3 7 】

埋め込み樹脂（６）を、 $100^{\circ}\text{C} \times 80\text{分} \rightarrow 120^{\circ}\text{C} \times 60\text{分} \rightarrow 160^{\circ}\text{C} \times 10\text{分}$ の条件により脱泡および熱硬化する。硬化した埋め込み樹脂（６）の表面を、ベルトサンダーを用いて粗研磨した後、ラップ研磨にて仕上げ研磨する。研磨後における埋め込み樹脂（６）の表面（６０）を図５に示す。

次いで、図６に示すように、炭酸ガスレーザーを用いてビアホール（７）を穴あけ加工して、チップコンデンサ（４）の電極（５）を露出させる。

【 0 0 3 8 】

その後、膨潤液と KMnO_4 溶液を用いて、埋め込み樹脂（６）の露出面（６１）を粗化する。粗化面を Pd 触媒活性化した後、無電解メッキ、電解メッキの順番で銅メッキ（９）を施す。銅メッキ後の状態を図７に示す。メッキ面の上にレジスト（図示せず）を形成し、所定の配線パターンをパターンニングする。不要な銅を $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_8$ /濃硫酸を用いてエッチング除去する。レジストを剥離して、配線（９０）の形成を完了する。配線形成後の状態を図８に示す。

【 0 0 3 9 】

その上に絶縁層となるフィルム（１４，１５）をラミネートして熱硬化した後、レーザーを照射して層間接続用のビアホールを形成する。絶縁層の表面を同じ酸化剤を用いて粗化し、同様の手法で所定の配線パターンを形成する。配線基板の最表面にソルダーレジスト層となるドライフィルムをラミネートして、半導体素子の実装パターンを露光、現像して形成して、ソルダーレジスト層（１２）を形成する。その状態を図９に示す。半導体素子を実装する端子電極（１３）には、 Ni メッキ、 Au メッキの順番でメッキを施す。その後、ハンダリフロー炉を通して半導体素子（１８）を実装する。基板実装を行う電極には、低融点ハンダを用いてハンダボール（１７）を形成する。実装部にアンダーフィル材（２１）をディスペンサーで充填した後、熱硬化して、図１に示すような、目的とする配線基板の作製を完了する。

【0040】

コア基板の少なくとも一面に、絶縁層及び配線層を交互に積層したビルドアップ層を形成するとともに、開口部をコア基板及びビルドアップ層を貫通するように形成した基板を用いた多層配線基板は、例えば以下のように製造するとよい（図11～図25）。ここでは、図11に示すいわゆる「FC-PGA」構造の配線基板を用いて以下に説明する。

【0041】

図12に示すような、厚み0.4mmの絶縁基板（100）に厚み18 μ mの銅箔（200）を貼り付けたFR-5製両面銅張りコア基板を用意する。ここで用いるコア基板の特性は、TMAによるT_g（ガラス転移点）が175℃、基板面方向のCTE（熱膨張係数）が16ppm/℃、基板面垂直方向のCTE（熱膨張係数）が50ppm/℃、1MHzにおける誘電率 ϵ が4.7、1MHzにおけるtan δ が0.018である。

【0042】

コア基板上にフォトレジストフィルムを貼り付けて露光現像を行い、直径600 μ mの開口部及び所定の配線形状に対応する開口部（図示せず）を設ける。フォトレジストフィルムの開口部に露出した銅箔を亜硫酸ナトリウムと硫酸を含むエッチング液を用いてエッチング除去する。フォトレジストフィルムを剥離除去して、図13に示すような露出部（300）及び所定の配線形状に対応する露出部（図示せず）が形成されたコア基板を得る。

【0043】

市販のエッチング処理装置（メック社製 CZ処理装置）によってエッチング処理を施して銅箔の表面粗化をした後、エポキシ樹脂を主体とする厚み35 μ mの絶縁フィルムをコア基板の両面に貼り付ける。そして、170℃×1.5時間の条件にてキュアして絶縁層（400）を形成する。このキュア後の絶縁層の特性は、TMAによるT_g（ガラス転移点）が155℃、DMAによるT_g（ガラス転移点）が204℃、CTE（熱膨張係数）が66ppm/℃、1MHzにおける誘電率 ϵ が3.7、1MHzにおけるtan δ が0.033、300℃での重量減が-0.1%、吸水率が0.8%、吸湿率が1%、ヤング率が3GHz、

引っ張り強度が63MPa、伸び率が4.6%である。

【0044】

図14に示すように、炭酸ガスレーザを用いて絶縁層(400)に層間接続用のビアホール(500)を形成する。ビアホールの形態は、表層部の直径は120 μ m、底部の直径は60 μ mのすりばち状である。更に炭酸ガスレーザの出力を上げて、絶縁層(400)とコア基板とを貫通するように直径300 μ mのスルーホール(600)を形成する。スルーホールの内壁面はレーザ加工に特有のうねり(図示せず)を有する。そして、基板を塩化パラジウムを含む触媒活性化液に浸漬した後、全面に無電解銅メッキを施す(図示せず)。

【0045】

次いで、基板の全面に厚み18 μ mの銅パネルメッキ(700)をかける。ここで、ビアホール(500)には、層間を電氣的に接続するビアホール導体(800)が形成される。またスルーホール(600)には、基板の表裏面を電氣的に接続するスルーホール導体(900)が形成される。市販のエッチング処理装置(メック社製 CZ処理装置)によってエッチング処理を施して銅メッキの表面粗化する。その後、同社の防錆剤によって防錆処理(商標名:CZ処理)を施して疎水化面を形成して、疎水化処理を完了する。疎水化処理を施した導体層表面の水に対する接触角 2θ を、接触角測定器(商品名:CA-A、協和科学製)により液適法で測定したところ、接触角 2θ は101度であった。

【0046】

真空吸引装置の付いた台座の上に不織紙を設置し、上記基板を、台座の上に配置する。その上にスルーホール(600)の位置に対応するように貫通孔を有するステンレス製の穴埋めマスクを設置する。次いで、銅フィラーを含むスルーホール充填用ペーストを載せ、ローラー式スキージを加圧しながら穴埋め充填を行う。

【0047】

図15に示すように、スルーホール(600)内に充填したスルーホール充填用ペースト(1000)を、120℃×20分の条件下で仮キュアさせる。次いで、図16に示すように、ベルトサンダーを用いて基板の表面を研磨(粗研磨)

した後、バフ研磨（仕上げ研磨）して平坦化し、150℃×5時間の条件下でキュアさせて、穴埋め工程を完了する。

【0048】

図17に示すように、金型（図示せず）を用いて口8mmの貫通孔（開口部：110）を形成する。図18に示すように、基板の一面にマスキングテープ（120）を貼り付ける。そして、図19に示すように、貫通孔（110）に露出したマスキングテープ（120）上に、積層チップコンデンサ（130）をチップマウンタを用いて8個配置する。この積層チップコンデンサは、1.2mm×0.6mm×0.4mmの積層体（150）からなり、電極（140）が積層体から70μm突き出している。

【0049】

図20に示すように、積層チップコンデンサ（130）を配置した貫通孔（110）の中に、本発明の埋め込み樹脂（160）をディスペンサ（図示せず。）を用いて充填する。埋め込み樹脂を、1次加熱工程を80℃×3時間、2次加熱工程を170℃×6時間の条件により脱泡および熱硬化する。

【0050】

図21に示すように、硬化した埋め込み樹脂（160）の表面を、ベルトサンダーを用いて粗研磨した後、ラップ研磨にて仕上げ研磨する。研磨面には、チップコンデンサ（130）の電極（140）の端面が露出している。次いで、仮キュアした埋め込み樹脂（160）を150℃×5時間の条件下で硬化させる。

【0051】

その後、膨潤液と KMnO_4 溶液を用いて、埋め込み樹脂（160）の研磨面を粗化する。粗化面をPd触媒活性化した後、無電解メッキ、電解メッキの順番で銅メッキ（170）を施す。図22に示すように、埋め込み樹脂（160）の上に形成されたメッキ層（170）は、チップコンデンサ（130）の電極（140）の端面と電氣的に接続されている。メッキ面の上にレジスト（図示せず）を形成し、所定の配線パターンをパターニングする。不要な銅を $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_8$ /濃硫酸を用いてエッチング除去する。レジストを剥離して、図23に示すように、配線の形成を完了する。市販のエッチング処理装置（メック社製 CZ処理装

置) によってエッチング処理を施して配線の銅メッキの表面粗化する。

【 0 0 5 2 】

その上に絶縁層となるフィルム (1 9 0) をラミネートして熱硬化した後、炭酸ガスレーザーを照射して層間接続用のビアホールを形成する。絶縁層の表面を上記と同じ酸化剤を用いて粗化し、同様の手法で所定の配線 (2 0 1) を形成する。配線基板の最表面にソルダーレジスト層となるドライフィルムをラミネートして、半導体素子の実装パターンを露光、現像して形成して、ソルダーレジスト層 (2 1 0) の形成を完了する。実装用のピン付けを行う裏面側についても同様の方法により、所定の配線 (2 3 0) とソルダーレジスト層 (2 4 0) を形成して、図 2 4 に示すように、ピン付け前の多層プリント配線基板を得る。

【 0 0 5 3 】

半導体素子を実装する端子電極 (2 0 1) には、Niメッキ、Auメッキの順番でメッキを施す (図示せず) 。その上に低融点ハンダからなるハンダペーストを印刷した後、ハンダリフロー炉を通して半導体素子を実装するためのハンダバンプ (2 2 0) を形成する。

【 0 0 5 4 】

一方、半導体素子実装面の反対側には、高融点ハンダからなるハンダペーストを印刷した後、ハンダリフロー炉を通してピン付けするためのハンダバンプ (2 6 0) を形成する。治具 (図示せず) にピン (2 5 0) をセットした上に基板を配置した状態で、ハンダリフロー炉を通してピン付けを行い (図示せず) 、図 2 5 に示すように、半導体素子を実装する前の FC - P G A 型の多層プリント配線基板を得る。投影機を用いて埋め込み樹脂 (1 6 0) で埋め込んだ開口部 (1 1 0) に対応する領域に付けられたピン (2 5 0) の先端の所定位置からの位置ずれ量を測定したところ、0. 1 mm 以下と良好な結果が得られた。

【 0 0 5 5 】

半導体素子実装面上に半導体素子 (2 7 0) を実装可能な位置に配置して、低融点ハンダ (2 2 0) のみが溶解する温度条件にてハンダリフロー炉を通して、半導体素子 (2 7 0) を実装する。実装部にアンダーフィル材 (3 0 0) をディスペンサーで充填した後、熱硬化して、図 1 1 に示すような半導体素子 (2 7 0

) を表面に実装した F C - P G A 型の多層プリント配線基板を用いた半導体装置を得る。

【 0 0 5 6 】

【実施例】

以下に本発明を実施例を用いて説明する。埋め込み樹脂は、表 1 に示す組成になるように各成分を秤量、混合し、3 本ロールミルにて混練して作製する。ここで、表 1 中の記載事項の詳細は以下のである。

【 0 0 5 7 】

エポキシ樹脂

- ・ 「H P - 4 0 3 2 D」：高純度ナフタレン型エポキシ樹脂（大日本インキ製）
- ・ 「Y L - 9 8 3 U」：ビスフェノール F 型エポキシ樹脂（油化シェル製）
- ・ 「E - 8 5 0 S」：ビスフェノール A 型エポキシ樹脂（大日本インキ製）
- ・ 「N - 7 4 0」：フェノールノボラック型エポキシ樹脂（大日本インキ製）

【 0 0 5 8 】

硬化剤

- ・ 「Q H - 2 0 0」：酸無水物系硬化剤（日本ゼオン製）
- ・ 「B - 5 7 0」：酸無水物系硬化剤（DIC 製）
- ・ 「B - 6 5 0」：酸無水物系硬化剤（DIC 製）
- ・ 「Y H - 3 0 6」：酸無水物系硬化剤（油化シェルエポキシ製）
- ・ 「Y H - 3 0 0」：酸無水物系硬化剤（油化シェルエポキシ製）

【 0 0 5 9 】

促進剤（硬化促進剤）

- ・ 「2 M A O K」：イミダゾール系硬化剤（四国化成工業製）

【 0 0 6 0 】

無機フィラー

- ・ 「F B - 5 L D X」：シランカップリング処理済（電気化学工業製：粒度分布による最大粒子径 $24 \mu\text{m}$ ）

【 0 0 6 1 】

着色剤

- ・①黒1 : 「カーボンブラック #4300」 東海カーボン社製
- ・②黒2 : 「クロモファインブラック A1103」 大日精化工業社製
- ・③青 : 「シアニンブルー 5188」 大日精化工業社製
- ・④緑 : 「シアニングリーン 5310R」 大日精化工業社製
- ・⑤赤 : 「クロモファインレッド 6811」 大日精化工業社製
- ・⑥橙 : 「2900ペリカンファーストオレンジ GR」 大日精化工業社製
- ・⑦黄 : 「クロモファインイエロー 2080K」 大日精化工業社製

【0062】

着色剤は、試料番号15の30質量%を除いて、エポキシ樹脂+硬化剤+無機フィラーの合計を100質量%に対して0.5質量%添加した。「カーボン含有率」は、エポキシ樹脂+硬化剤+無機フィラーの合計を100質量%に対して表1に示す割合で添加した。「フィラー含有率」は、エポキシ+硬化剤+フィラーの合計を100質量%に対して65質量%添加した。促進剤の含有量は、エポキシ+硬化剤+フィラーの合計を100質量%に対して0.1質量%添加した。エポキシ樹脂と硬化剤の混合割合は、官能基比で100/95とした。各添加量は表1に示す割合の残部とした。表1に示す各埋め込み樹脂組成物に対して以下の評価を行った。

【0063】

(信頼性評価)

体積抵抗の評価用サンプルは以下のように作製する。まず、ハルセル試験用銅板にモールド樹脂を幅60mm×長さ90mm×厚み100 μ mのサイズでスクリーン印刷法により印刷する。そして、100℃×80分→120℃×60分→160℃×10分の3段階の熱条件により脱泡および熱硬化する。これをハイ・レジスタンス・メーター(HEWLETT PACKARD製 HP4339B)を使用して、体積抵抗を測定する。レジスティビティ・セルは直径26mmの物を使用し、充電時間は20秒、出力電圧値は100Vとする。

【0064】

露光現像時の歩留まり及び体積抵抗の評価用サンプルは、以下のように作製す

る。まず、上記作製した板状物の表面を膨潤液と KMnO_4 溶液を用いて粗化する。粗化面をPd触媒活性化した後、無電解メッキ、電解メッキの順番で銅メッキを施す。メッキ面にレジストを形成し、ライン幅／ラインスペースが $40\mu\text{m}$ ／ $20\mu\text{m}$ の櫛歯の配線パターンを露光現像する。不要な銅を $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_8$ ／濃硫酸を用いてエッチング除去する。レジストを剥離して、配線の形成を完了する。この際の合格率を「露光歩留」として評価する。

【0065】

これらの評価における合否判定基準は以下のようにする。評価結果を表2に示す。

- ・体積抵抗： $1.0 \times 10^{14} \Omega \cdot \text{cm}$ 以上
- ・露光歩留：95%以上

【0066】

【表 1】

試料 番号	エポキシ 樹脂	硬化剤	促進剤	フィラー 含有率(%)	着色剤 含有率(%)
1	HP-4032D	B-570	2MAOK	FB-5LDX 65	— 0
2	HP-4032D	QH-200	2MAOK	FB-5LDX 65	#4300 0.1
3	HP-4032D	B-570	2MAOK	FB-5LDX 65	#4300 0.3
4	HP-4032D	B-570	2MAOK	FB-5LDX 65	#4300 0.5
5	E-850S	YH-300	2MAOK	FB-5LDX 65	#4300 1.0
6	HP-4032D	B-650	2MAOK	FB-5LDX 65	#4300 1.5
7	E-152	YH-300	2MAOK	FB-5LDX 65	#4300 2.0
8	N-740	B-650	2MAOK	FB-5LDX 65	#4300 2.5
9	HP-4032D	B-570	2MAOK	FB-5LDX 65	A1103(黒 2) 0.5
10	HP-4032D	B-570	2MAOK	FB-5LDX 65	5188(青) 0.5
11	HP-4032D	B-570	2MAOK	FB-5LDX 65	5310R(緑) 0.5
12	HP-4032D	B-570	2MAOK	FB-5LDX 65	6811(赤) 0.5
13	HP-4032D	B-570	2MAOK	FB-5LDX 65	GR(橙) 0.5
14	HP-4032D	B-570	2MAOK	FB-5LDX 65	2080K(黄) 0.5
15	HP-4032D	B-570	2MAOK	FB-5LDX 45	5310R(緑) 30

【 0 0 6 7 】

【表 2】

試料 番号	体積抵抗 ($\times 10^{14} \Omega \cdot \text{cm}$)	露光歩留 (%)	合否
1	20.6	94	△
2	48.0	98	◎
3	35.7	98	◎
4	26.7	97	◎
5	22.7	97	◎
6	17.0	95	○
7	9.8	96	○
8	9×10^{-5}	95	×
9	46.3	98	◎
10	42.7	98	◎
11	36.5	98	◎
12	44.5	97	◎
13	38.8	96	◎
14	32.7	97	◎
15	18.8	98	○

【0068】

結果より、実施例の試料番号 1～5 及び試料番号 9 から 14 では、全ての評価項目において良好な結果が得られていることがわかる。カーボンブラックの含有量が 1.4 質量%を超える（1.5～2.0 質量%）実施例の試料番号 6 及び 7 と、有機顔料が 30 質量%添加されている実施例の試料番号 15 は、若干の体積抵抗の低下が見受けられたが合格レベルにある。試料番号 15 はこれ以上有機顔料を入れようとするとう充填性が低下するため、実質的な添加量は 30 質量%が上限といえる。一方、比較例である試料番号 8 のように、カーボンブラックの添加量が 2.5 質量%までいくと、絶縁性が確保できないレベルにまで体積抵抗が低下するのがわかる。

【0069】

【発明の効果】

本発明の埋め込み樹脂は、配線パターンの露光時の乱反射を防いで歩留まりの向上を図ることができる。さらにカーボンブラックの含有量を規定することで、体積抵抗も $1.0 \times 10^{14} \Omega \cdot \text{cm}$ と、良好な絶縁性を得ることができる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

本発明の埋め込み樹脂を用いた配線基板を BGA 基板に適用した例を示す説明図である。

【図 2】

本発明の埋め込み樹脂を用いた配線基板の製造方法の一態様を示す説明図である。

【図 3】

本発明の埋め込み樹脂を用いた配線基板の製造方法の一態様を示す説明図である。

【図 4】

本発明の埋め込み樹脂を用いた配線基板の製造方法の一態様を示す説明図である。

【図 5】

本発明の埋め込み樹脂を用いた配線基板の製造方法の一態様を示す説明図である。

【図 6】

本発明の埋め込み樹脂を用いた配線基板の製造方法の一態様を示す説明図である。

【図 7】

本発明の埋め込み樹脂を用いた配線基板の製造方法の一態様を示す説明図である。

【図 8】

本発明の埋め込み樹脂を用いた配線基板の製造方法の一態様を示す説明図である。

【図 9】

本発明の埋め込み樹脂を用いた配線基板の製造方法の一態様を示す説明図である。

【図 1 0】

本発明の埋め込み樹脂を用いた配線基板を B G A 基板に適用した例を示す説明図である。

【図 1 1】

本発明の埋め込み樹脂を用いた F C - P G A 型の多層プリント配線基板の一態様を示す説明図。

【図 1 2】

厚み 4 0 0 μ m の銅張りコア基板の概略図。

【図 1 3】

厚み 4 0 0 μ m の銅張りコア基板のパターニング後の状態を示す説明図。

【図 1 4】

コア基板の両面に絶縁層を形成した基板にビアホールとスルーホールを形成した状態を示す説明図。

【図 1 5】

コア基板の両面に絶縁層を形成した基板にパネルメッキをかけた後の状態を示す説明図。

【図 1 6】

スルーホールを穴埋め充填した基板の説明図。

【図 1 7】

貫通孔を打ち抜き形成した基板を示す説明図。

【図 1 8】

貫通孔を打ち抜き形成した基板の一面にマスキングテープを貼り付けた状態を示す説明図。

【図 1 9】

貫通孔内に露出したマスキングテープ上に積層チップコンデンサを配置した状態を示す説明図。

【図 2 0】

貫通孔内に埋め込み樹脂を充填した状態を示す説明図。

【図 2 1】

基板面を研磨して平坦化した状態を示す説明図。

【図 2 2】

基板の研磨面にパネルメッキをかけた状態を示す説明図。

【図 2 3】

配線をパターニングした状態を示す説明図。

【図 2 4】

基板上にビルドアップ層及びソルダーレジスト層を形成した状態を示す説明図

【図 2 5】

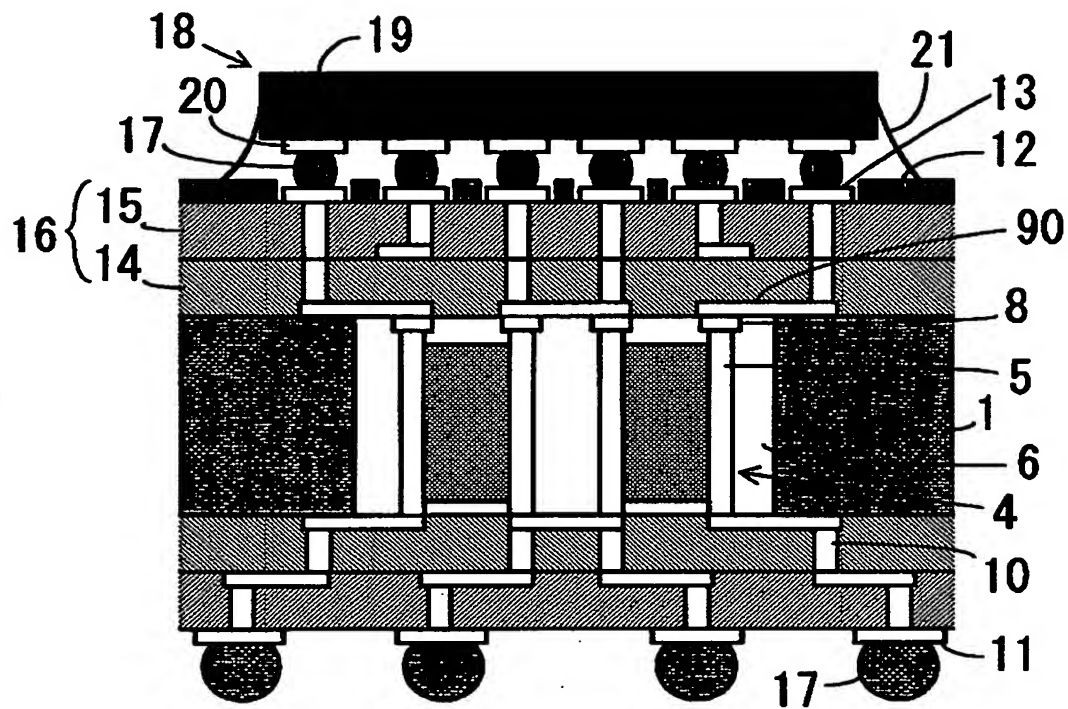
本発明の埋め込み樹脂を用いた F C - P G A 型の多層プリント配線基板の一態様を示す説明図。

、【符号の説明】

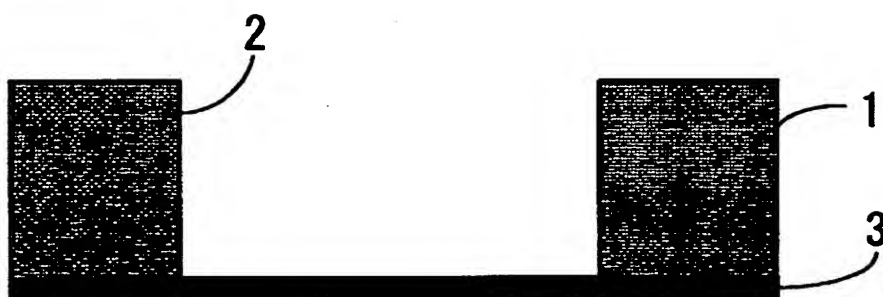
- 1 コア基板
- 2 貫通孔（開口部）
- 3 バックテープ
- 4 電子部品
- 5 電子部品の電極
- 6 埋め込み樹脂
- 6 0 平坦化面
- 6 1 粗化面

【書類名】 図面

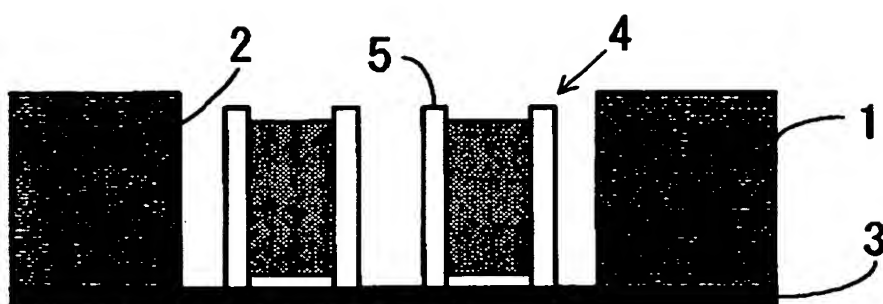
【図 1】



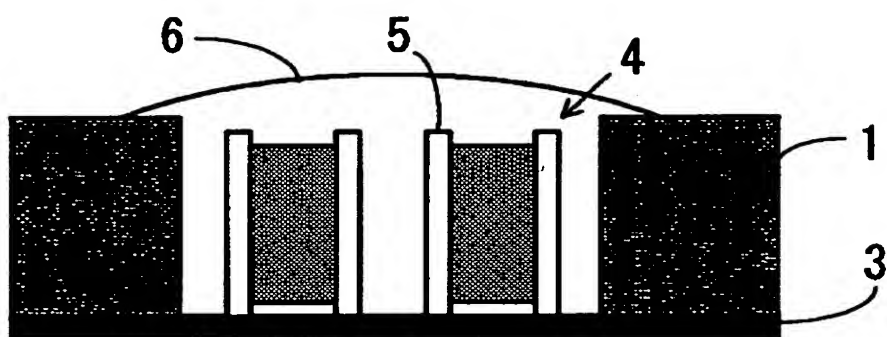
【図 2】



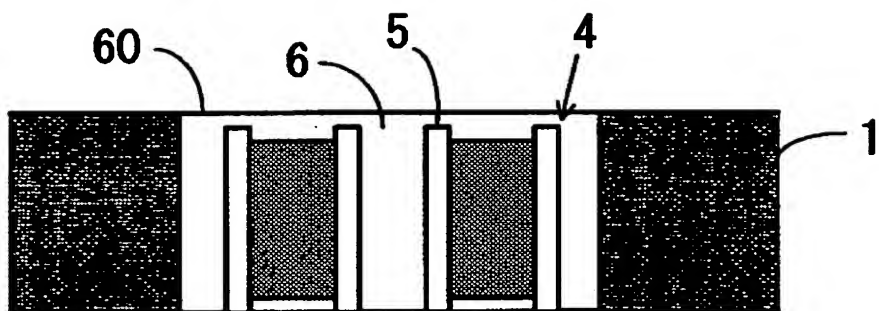
【図 3】



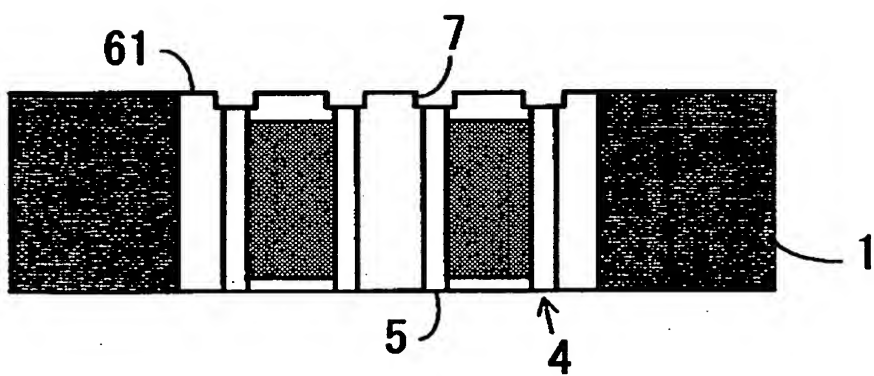
【図 4】



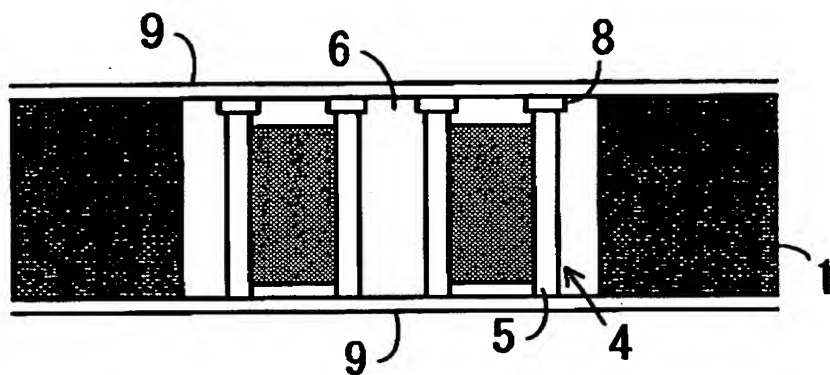
【図 5】



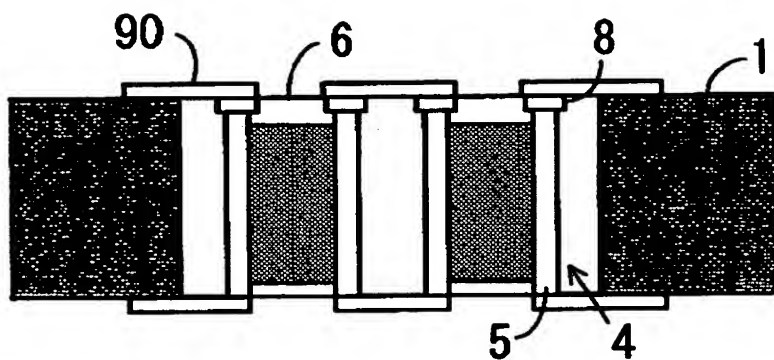
【図 6】



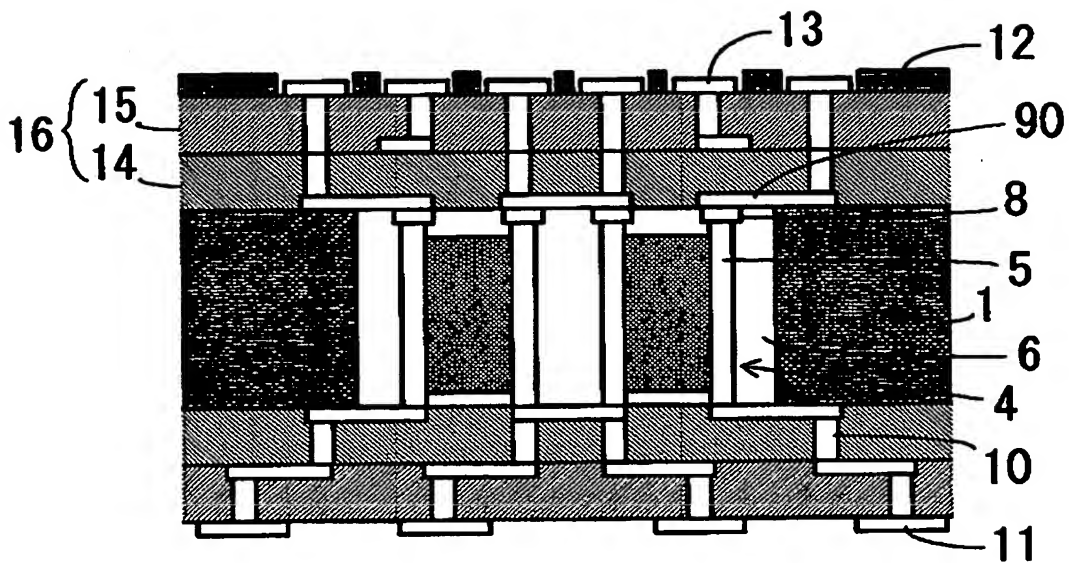
【図 7】



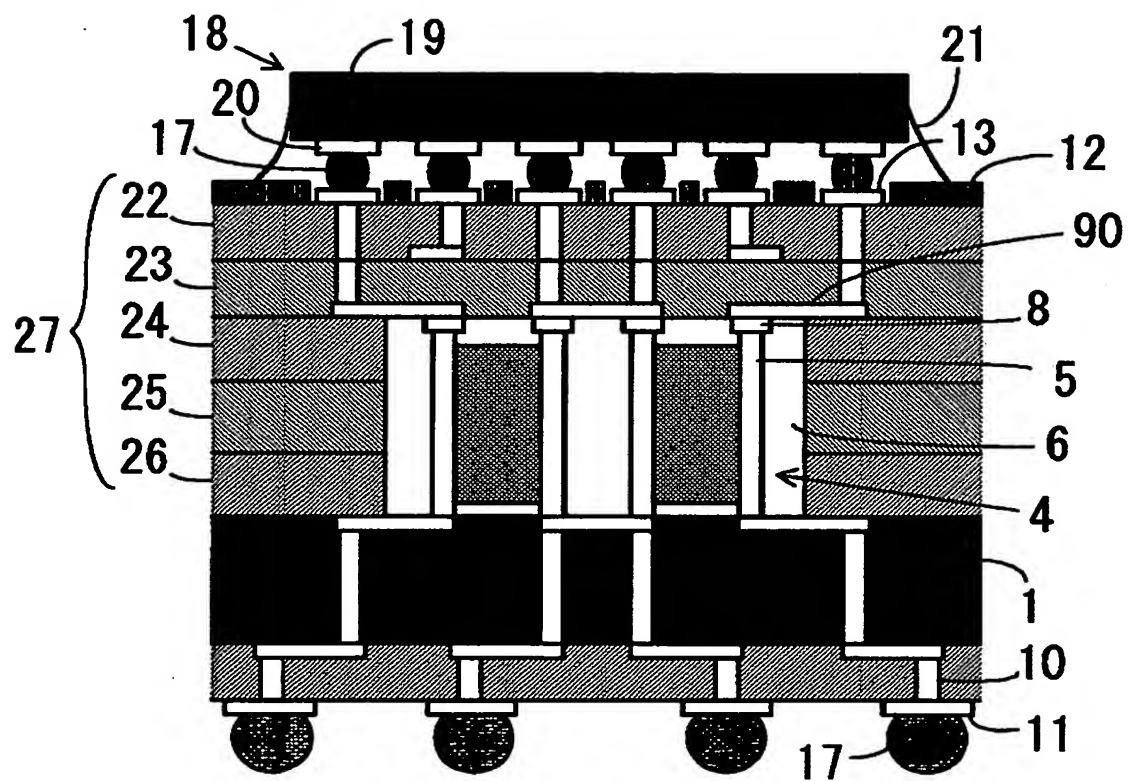
【図 8】



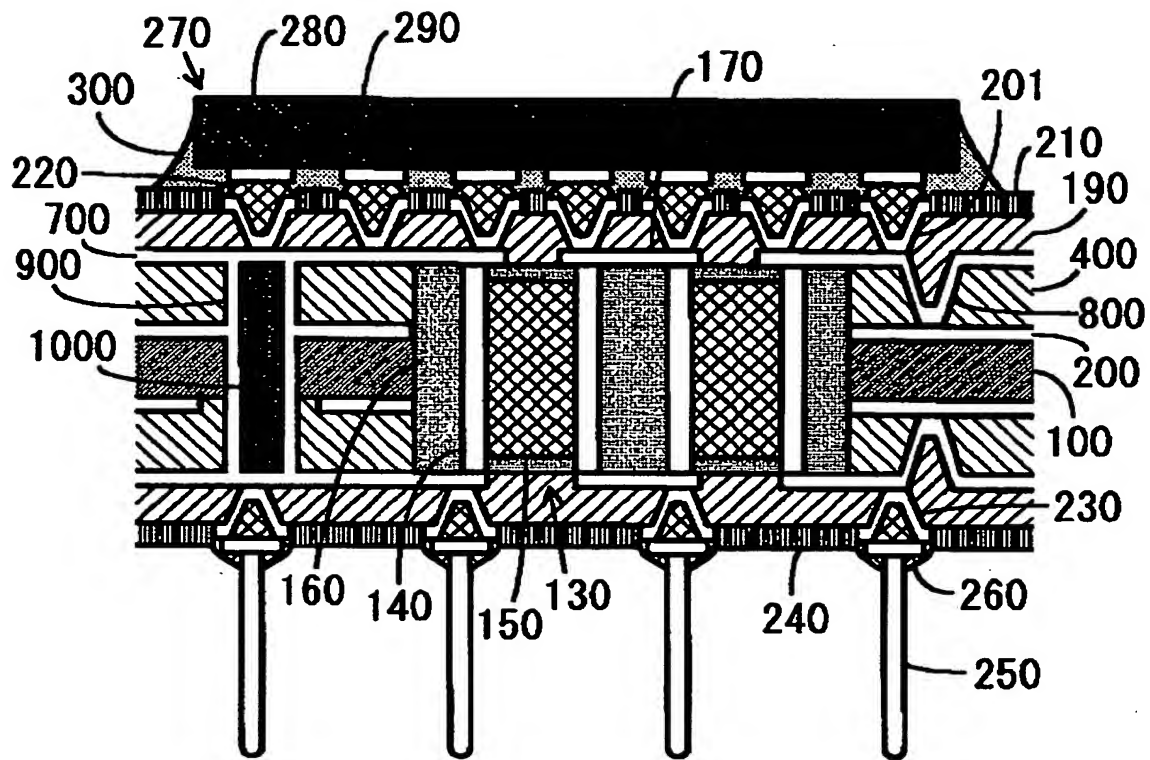
【図 9】



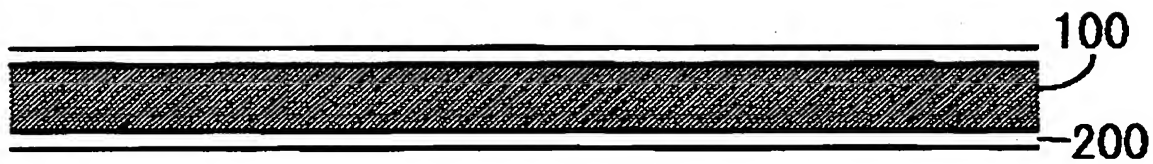
【図10】



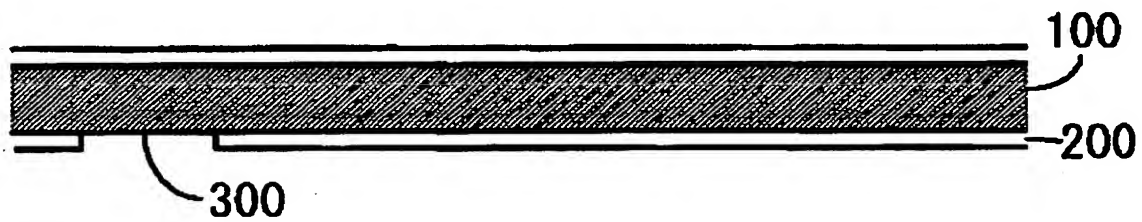
【図 1 1】



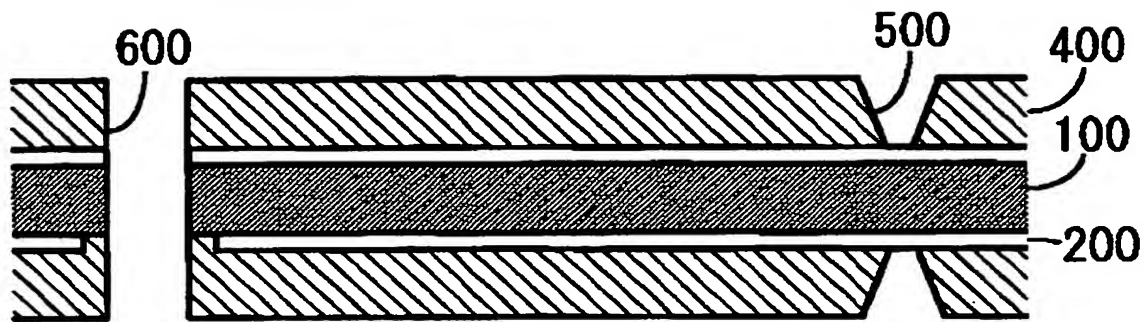
【図 1 2】



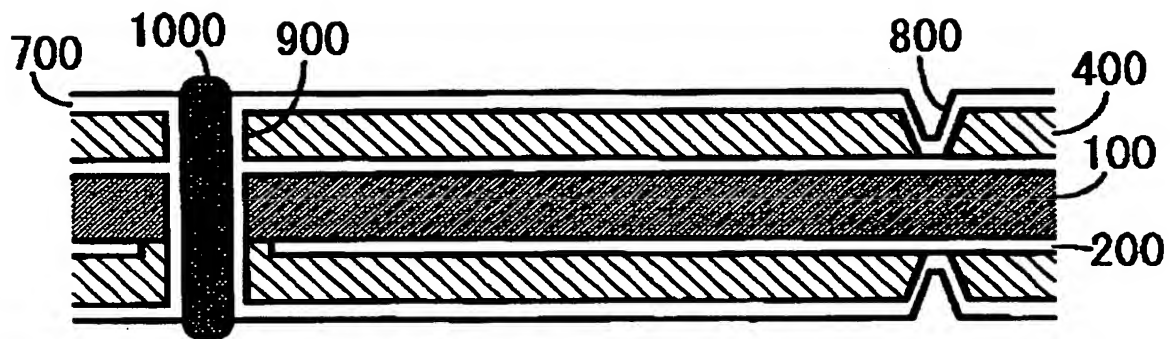
【図 1 3】



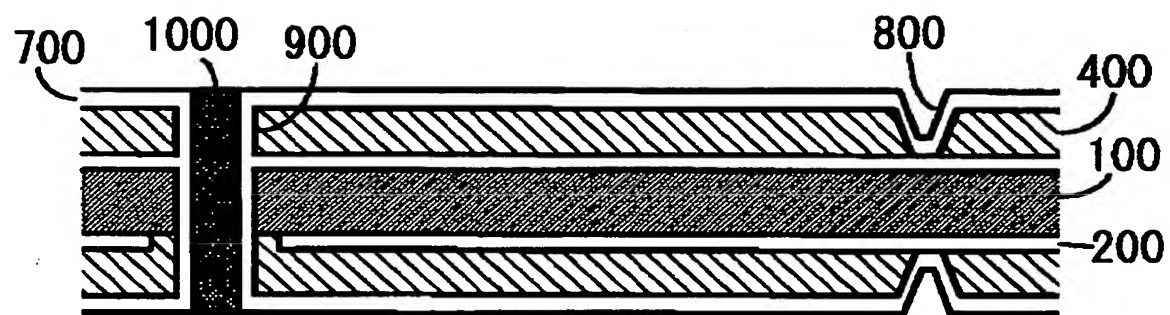
【図 1 4】



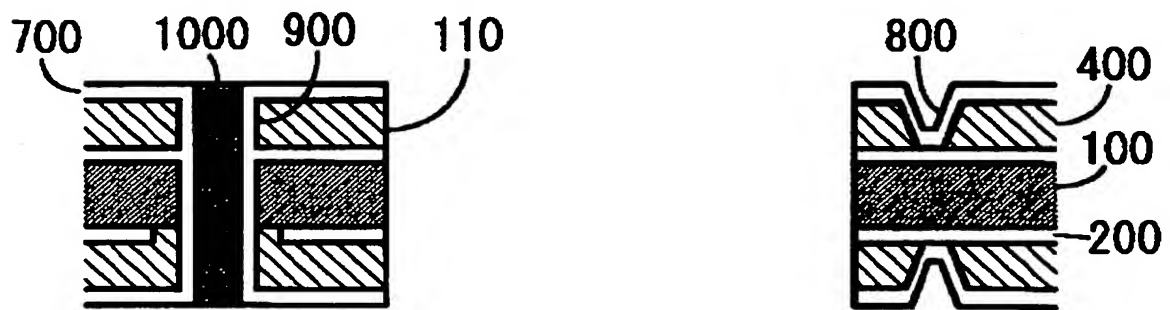
【図 1 5】



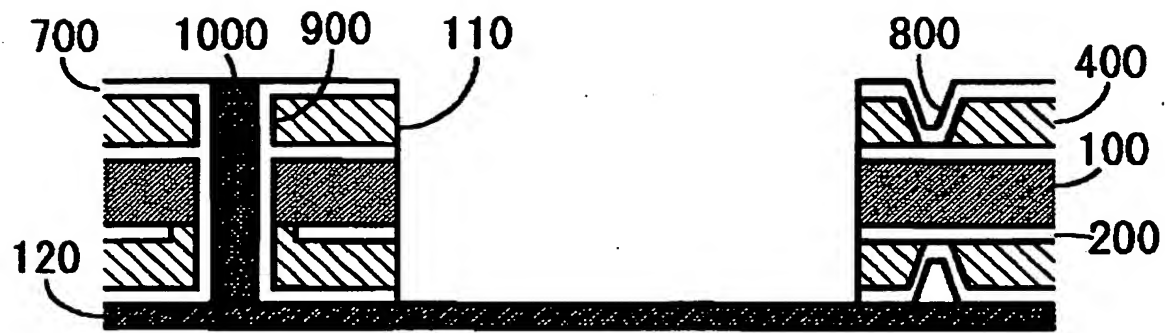
【図 1 6】



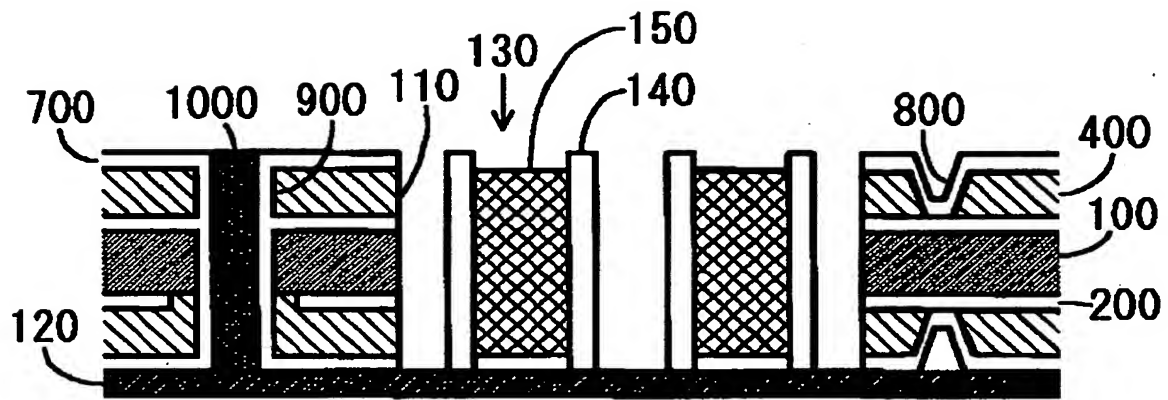
【図 1 7】



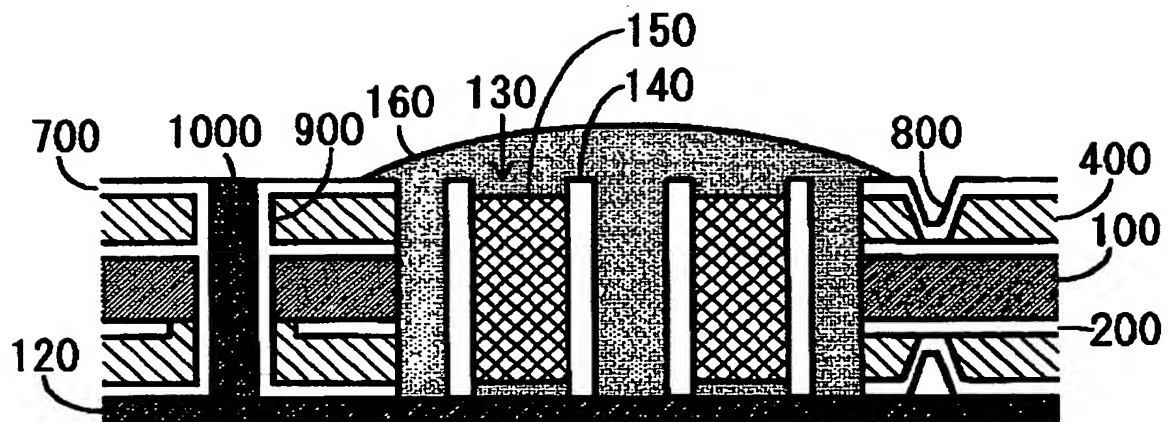
【図 1 8】



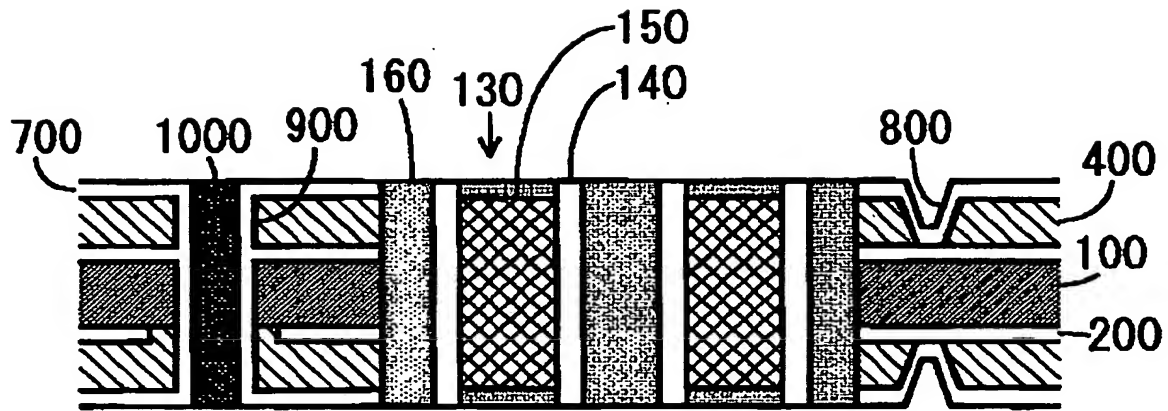
【図 1 9】



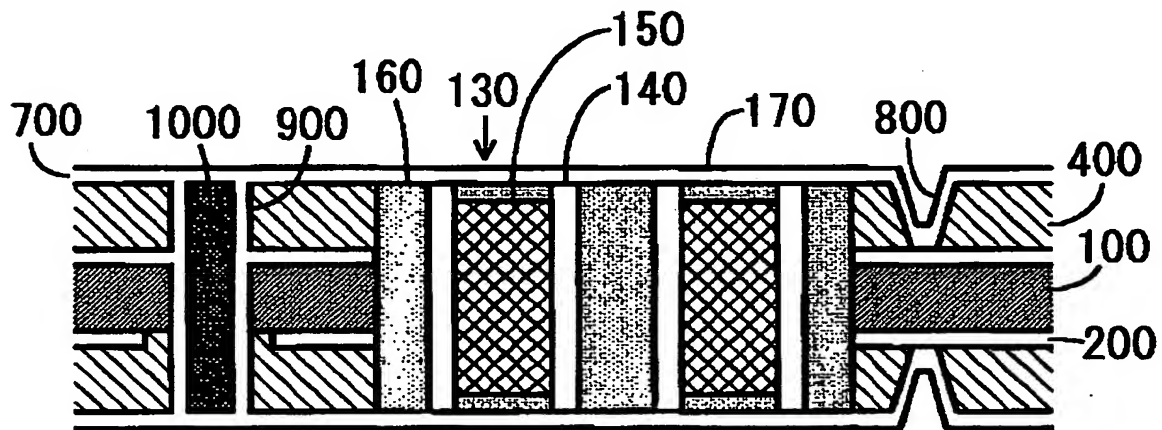
【図 2 0】



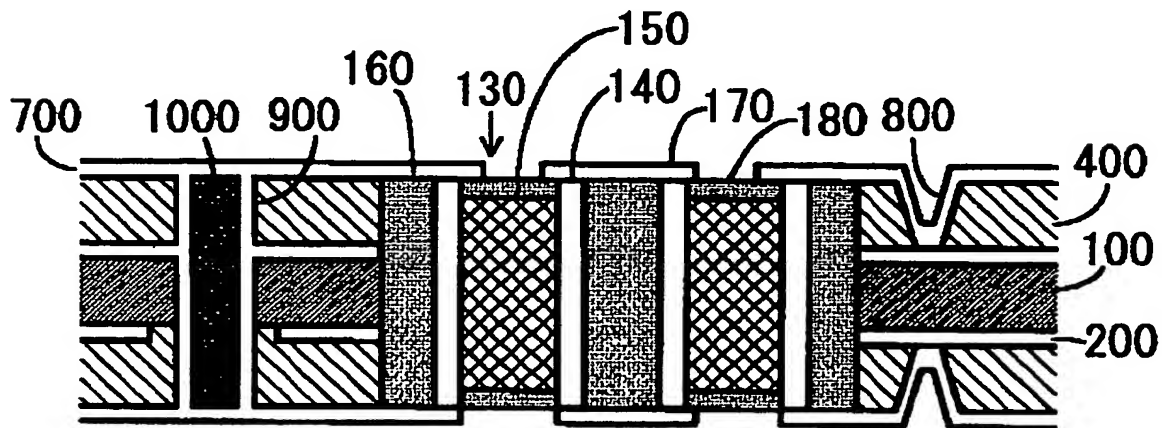
【図 2 1】



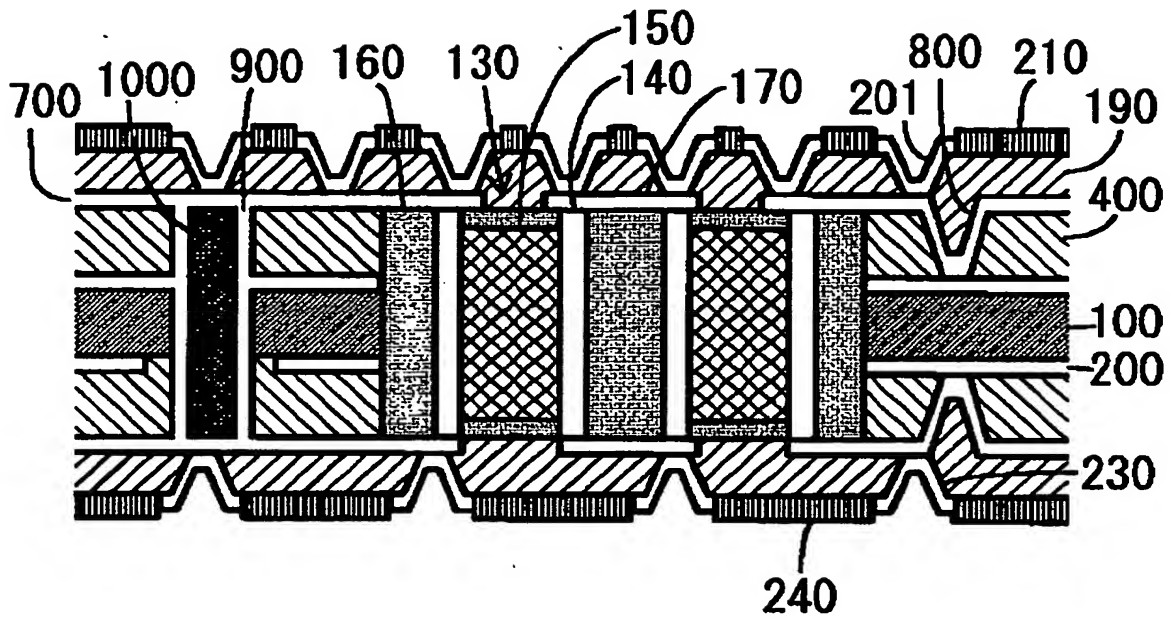
【図 2 2】



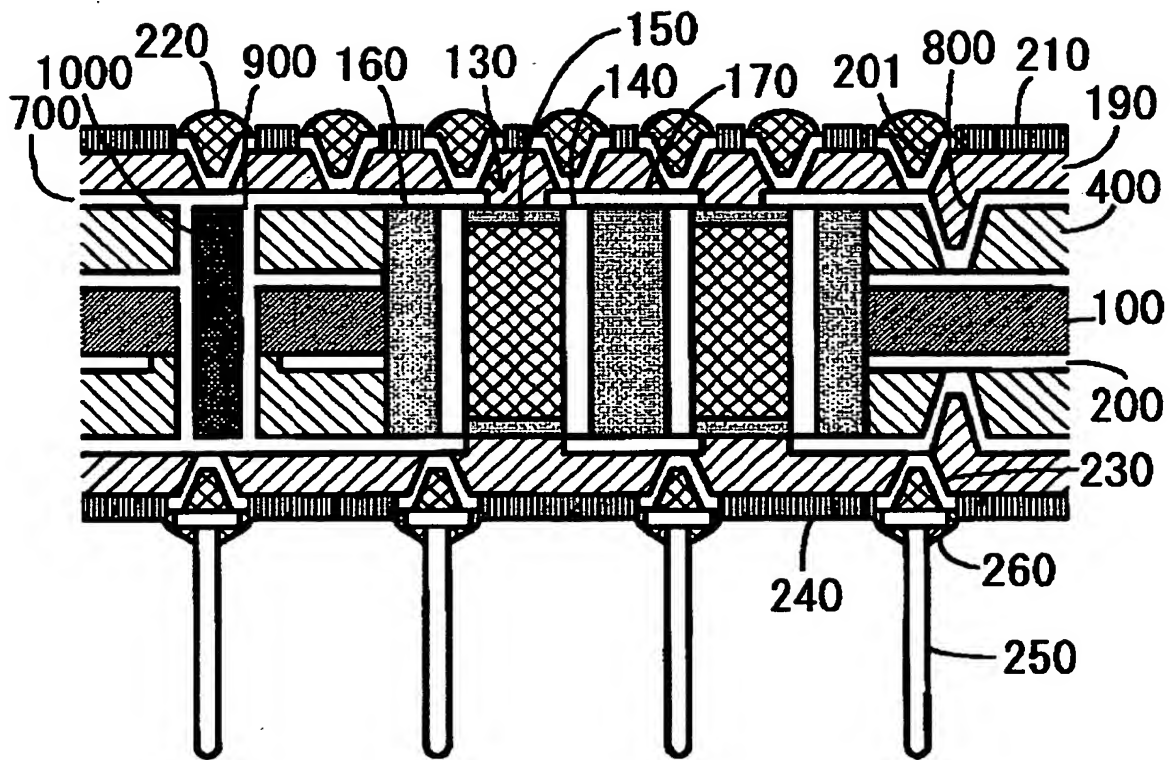
【図 23】



【図 24】



【図 25】



【書類名】 要約書

【要約】

【目的】 電子部品を搭載する配線基板の実装密度を高め、かつ、絶縁性等の電気特性において優れた物性値が得られるとともに、光の乱反射等を抑えたり、硬化時の色むらが目立たないようにした埋め込み樹脂を提供すること。

【構成】 絶縁基板に電子部品を埋め込むための埋め込み樹脂として、黒色、青色、緑色、赤色、橙色、黄色、紫色のいずれかを基調とする色により着色されている埋め込み樹脂を用いる。カーボンプラック、フタロシアニン系顔料、アゾ系顔料、キノリン系顔料、アントラキノン系顔料、トリフェニルメタン系顔料、無機酸化物から選ばれる少なくとも一種の着色剤を含有するとよい。

【選択図】 なし

認定・付加情報

特許出願の番号	特願2001-352511
受付番号	50101695320
書類名	特許願
担当官	第六担当上席 0095
作成日	平成13年11月22日

<認定情報・付加情報>

【特許出願人】

【識別番号】 000004547

【住所又は居所】 愛知県名古屋市瑞穂区高辻町14番18号

【氏名又は名称】 日本特殊陶業株式会社

【代理人】 申請人

【識別番号】 100098615

【住所又は居所】 愛知県名古屋市南区桜本町141番地1 桜本町
小林ビル402号

【氏名又は名称】 鈴木 学

出願人履歴情報

識別番号 [000004547]

1. 変更年月日	1990年 8月 8日
[変更理由]	新規登録
住 所	愛知県名古屋市瑞穂区高辻町14番18号
氏 名	日本特殊陶業株式会社